

# 愛知の酒

豊かな伝統と愛知の蔵元が  
つくりだすうまさの競演

Page.01 四季を味わう

Page.03 愛知の地酒ガイドマップ

Page.05 酒蔵を訪ねる

## 愛知県は「モノづくり県」

### 伝統産業から次世代産業まで モノづくりが盛んです。

愛知県といえば自動車があるのですが、他にも繊維や陶磁器など様々なモノづくり産業が集積しており、全国で大きなシェアを占めています。

愛知県の酒造りもはるか昔より発展してきました。古くは、日本最古の歴史書『古事記』にも酒についての記載があり、尾張酒見神社、三河酒見神社では、1000年以上も昔の記録が残っています。

愛知の酒が日本酒史上にはつきりとあられれてくるのは江戸時代のはじめ、酒を好んだ尾張藩主二代目の徳川光友が酒造りを奨励したことがきっかけとなり、愛知

県の酒造業は急速に発展しました。当時の最大の出荷先は一大消費地の江戸。江戸に運ばれた酒は、尾張（愛知）が江戸と大坂の中間に位置することから「中国酒」と呼ばれ、灘の酒（兵庫県）と人気を二分したと言われていました。

愛知の酒は、木曾川や矢作川などの清流の伏流水、濃尾平野から取れる良質な原料米、酒造りに適した気候風土に加え、伝統の技を技術改善、品質向上の努力により、多くの人に愛飲されています。





# 春

木曾・矢作川水系を流れる清冽な雪解け水がその訪れを告げる春。日本酒は、新たな年のはじまりを祝う各地の祭りの祝酒として日本人の心を華やかせます。



# 秋

秋は、日本の食が最も華やかになる季節。それは料理人たちの腕の見せ所でもあります。色と香り、その盛り付けを楽しみながら、多彩な愛知の酒とのおいしい組み合わせを探求するのにも興です。



# 夏

暑い夏を快適に過ごすために、日本人は食はもちろん酒の飲み方にも工夫を凝らしてきました。涼やかなガラスの器に冷やした酒。風鈴の音色とともに、愛知の夏の食と酒をお楽しみください。



# 冬

11月から2月は、新酒が発売される頃。厳しい寒さの中で旨味を増した海の幸、山の幸とともに、じっくりと酒と向かい合うには最適な季節です。静かに降り積もる雪を相手の雪見酒などはいかがでしょう？

四季を味わう



愛知県は、日本のほぼまん中に位置し、豊かな自然や温泉など、古来よりその風土を生かした食文化を育んできました。おいしい「愛知の酒」とともに、海の幸、山の幸など四季の味を満喫してください。



名古屋エリア 200年近い伝統を誇る酒造り

名古屋市：大須商店街

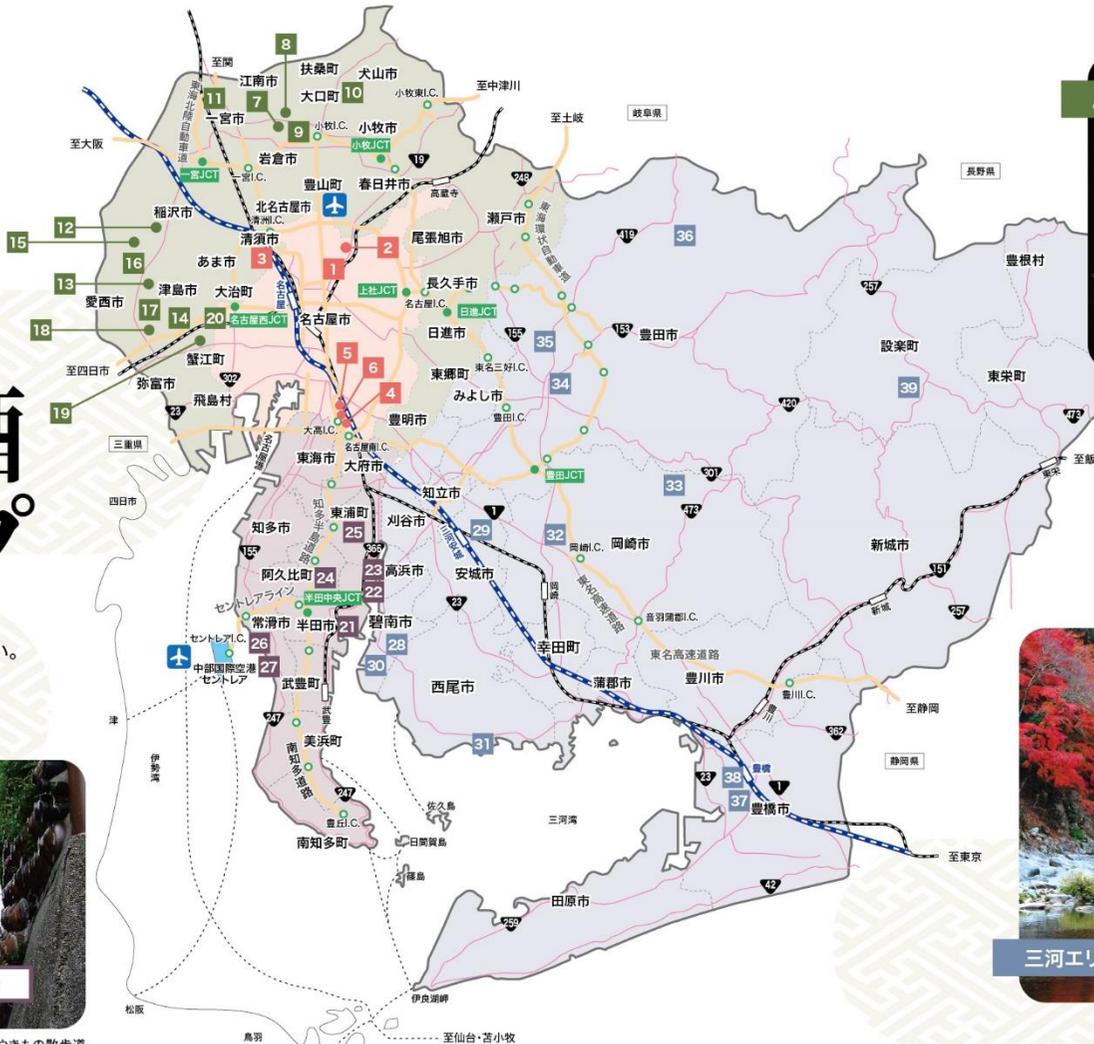
# 愛知の地酒 ガイドマップ

爽やかな高原から陽光溢れる海浜まで、  
愛知県には変化に富んだ美しい景観や歴史のな見所もいっぱい。  
地域の自然と文化に磨かれた個性的な酒蔵探訪とともに、  
発見いっぱいの愛知の旅をお楽しみください。



知多エリア 高い醸造技術を活かした酒造り

常滑市：やきもの散歩道



尾張エリア モノづくりの伝統を活かす酒造り



津島市：天王祭



三河エリア 地域ごとに異なる多彩な酒造り

豊田市：香風溪

<b>名古屋エリア</b> <b>1</b> 金虎酒造株式会社 TEL.052-981-3960 <b>2</b> 東春酒造株式会社 TEL.052-793-3743 <b>3</b> 清洲桜醸造株式会社 TEL.052-409-2121 <b>4</b> 神の井酒造株式会社 TEL.052-621-2008 <b>5</b> 山盛酒造株式会社 TEL.052-621-2003		<b>6</b> 株式会社萬乗醸造 TEL.052-621-2185 <b>尾張エリア</b> <b>7</b> 山星酒造株式会社 TEL.0587-54-4433 <b>8</b> 丸井合名会社 TEL.0587-56-3018 <b>9</b> 勲碧酒造株式会社 TEL.0587-56-2138 <b>10</b> 小弓鶴酒造株式会社 TEL.0568-67-0033		<b>11</b> 金銀花酒造株式会社 TEL.0586-73-3282 <b>12</b> 内藤醸造株式会社 TEL.0587-97-1171 <b>13</b> 長珍酒造株式会社 TEL.0567-26-3319 <b>14</b> 鶴見酒造株式会社 TEL.0567-31-1141 <b>15</b> 水谷酒造株式会社 TEL.0567-37-2280 <b>16</b> 渡辺酒造株式会社 TEL.0567-28-4361		<b>17</b> 山忠本家酒造株式会社 TEL.0567-28-2247 <b>18</b> 青木酒造株式会社 TEL.0567-31-0778 <b>19</b> 甘強酒造株式会社 TEL.0567-95-3131 <b>20</b> 山田酒造株式会社 TEL.0567-95-2048		<b>知多エリア</b> <b>21</b> 中笠酒造株式会社 TEL.0569-23-1231 <b>22</b> 盛田金しゃち酒造株式会社 TEL.0569-28-0250 <b>23</b> 伊東株式会社 TEL.0569-29-1125 <b>24</b> 丸一酒造株式会社 TEL.0569-48-0003 <b>25</b> 原田酒造合資会社 TEL.0562-83-5171		<b>26</b> 澤田酒造株式会社 TEL.0569-35-4003 <b>27</b> 盛田株式会社(味の館) TEL.0569-37-0733 <b>三河エリア</b> <b>28</b> 永井酒造場 TEL.0566-41-0053 <b>29</b> 神杉酒造株式会社 TEL.0566-75-2121 <b>30</b> 相生ユニビオ株式会社 TEL.0566-41-2000		<b>31</b> 山崎合資会社 TEL.0563-62-2005 <b>32</b> 丸石醸造株式会社 TEL.0564-23-3333 <b>33</b> 合資会社柴田酒造場 TEL.0564-84-2007 <b>34</b> 豊田酒造株式会社 TEL.0565-32-0110 <b>35</b> 浦野合資会社 TEL.0565-45-0020 <b>36</b> 中垣酒造株式会社 TEL.0565-68-2522		<b>37</b> 福井酒造株式会社 TEL.0532-45-5227 <b>38</b> 合名会社伊勢屋商店 TEL.0532-31-1175 <b>39</b> 関谷醸造株式会社 TEL.0536-62-0505	
--	--	---	--	---	--	--	--	--	--	--	--	---	--	---	--

※パンフレットの作成にあたり、同意をいただいた酒蔵のみ掲載しております。

酒蔵を訪ねる

# 名古屋

エリア

モダンな名古屋市の市街地にも、  
200年近い伝統を誇る酒蔵が点在しています。  
名古屋観光の途中に気軽に立ち寄れるアクセスの良さも魅力です。



名古屋市・大須商店街

1

## 金虎酒造株式会社

〒462-0810 愛知県名古屋市中区山田3-11-6  
代表者 ■ 水野 康文  
TEL ■ 052-981-3960  
FAX ■ 052-981-3959  
E-Mail ■ staff@kintora.jp  
URL ■ www.kintora.jp

弘化2年(1845年)創業。  
代々越後杜氏の技を活かし手造りの酒造りを行っています。  
名古屋城本丸御殿の再建を願って大吟醸「名古屋城本丸御殿」を造ったり、日本文化を  
発信していくイベントなど、名古屋に根ざした活動を行っています。

**大吟醸 名古屋城本丸御殿**  辛口  やや辛口  辛口  やや甘口  甘口

- 原料米/夢山水
- アルコール度数/15.7度
- 日本酒度/+4.0
- 酸度/1.3
- アミノ/酸度/1.1

名古屋城本丸御殿の再建を願い、華麗な御殿の姿を味覚で再現しようとして造られた大吟醸。香り高くふくらみのある味わいで、飲み口爽やかなお酒です。

2

## 東春酒造株式会社

〒463-0090 愛知県名古屋市中区山崎古来3-1605  
代表者 ■ 佐藤 幸彦  
TEL ■ 052-793-3743  
FAX ■ 052-792-7087  
E-Mail ■ to-bee@azumaryu.co.jp  
URL ■ www.azumaryu.co.jp

酒造好適米をふんだんに使い、  
手造りで、米からの旨味のいきたお酒を目指し酒造りしています。  
創業元治2年。名古屋城の櫓を建てる材木を譲受け、創業者佐藤東兵衛が当地  
(善光寺街通筋)に蔵式水屋の酒蔵を建造、屋号を龍田屋とし酒造りを始めました。

**純米吟醸 東龍 龍の舞**  辛口  やや辛口  辛口  やや甘口  甘口

- 原料米/山田錦
- アルコール度数/15.0~16.0度
- 日本酒度/非公開
- 酸度/非公開
- アミノ/酸度/非公開

フルーティな香りと、まるでやか飲み口のバランスが絶妙で、さらなる旨味を与えてくれます。是非冷やして、オンザロックでお楽しみ下さい。

3

## 清洲桜醸造株式会社

〒452-0942 愛知県清須市清洲1692  
代表者 ■ 柴山 一郎  
TEL ■ 052-409-2121  
FAX ■ 052-409-6678  
E-Mail ■ info@onikoroshi.co.jp  
URL ■ www.onikoroshi.co.jp

嘉永6年(1853年)創業。  
紙バック入り清酒の先駆け。  
米作りが盛んな濃尾平野の「清洲」の地で創業して約170年。細田信長の居城地「清洲城」や五稜川の桜が有名です。長年の伝統と品質本位の姿勢で酒造りをおこなっています。

**清洲城信長 鬼ころし**  辛口  やや辛口  辛口  やや甘口  甘口

- 原料米/一般米
- アルコール度数/15.0度
- 日本酒度/+1.0
- 酸度/1.4
- アミノ/酸度/非公開

やや辛口で飲み飽きしない、まるでココクのある味わいが特徴で、毎日の晩酌におすすです。

4

## 神の井酒造株式会社

〒459-9001 愛知県名古屋市中区大高町高見25  
代表者 ■ 久野 正彦  
TEL ■ 052-621-2008  
FAX ■ 052-621-0210  
E-Mail ■ kaminol@keh.biglobe.ne.jp  
URL ■ www.kaminol.co.jp

草薙の剣の神話が残る大高の地で、  
くつろぎの時の朋としての酒を、こつこつと醸して居ます。  
熱田神宮の御斎田の御縁に由り「神の井」と命名。創業安政3年(1856年)、  
全国新酒鑑評会金賞を平成12年以降12回受賞しています。

**純米大吟醸 寒九の酒**  辛口  やや辛口  辛口  やや甘口  甘口

- 原料米/山田錦
- アルコール度数/15.5度
- 日本酒度/+5.0
- 酸度/非公開
- アミノ/酸度/非公開

当蔵純米酒で最高峰の品。大寒仕込みの豊かな香りとうつくらみのある味わいにして繊細さをも併せ持つ上品なお酒。程良く冷やして、又はやや熱燗でお召し上がりください。

5

## 山盛酒造株式会社

〒459-8001 愛知県名古屋市中区大高町高見74  
代表者 ■ 山盛 幸夫  
TEL ■ 052-621-2003  
FAX ■ 052-621-2054  
E-Mail ■ info@takanoyume.co.jp  
URL ■ takanoyume.co.jp

名古屋の地酒「鷹の夢」は「一富士 二鷹 三茄子」の  
縁起の良い故事より命名。  
当蔵は1897年に江戸時代築造の土蔵造りの酒蔵を譲り受けて、現在の名古屋市中区大  
高で創業。銘酒「鷹の夢」は食事と一緒に楽しめる旨みのある酒質が特徴です。

**タカノユメ 純米吟醸 ALLNAGOYA**  辛口  やや辛口  辛口  やや甘口  甘口

- 原料米/夢吟香
- アルコール度数/16.0度
- 日本酒度/非公開
- 酸度/非公開
- アミノ/酸度/非公開

名古屋産「夢吟香」と名古屋市内で培養の酵母を使用し、名古屋の酒蔵で醸したオール名古屋の純米吟醸。口に広がる心地よい香り、さっぱりした甘味と旨み、冷やして、お食事と一緒に楽しみ下さい。

6

## 株式会社萬乗醸造

〒459-8001 愛知県名古屋市中区大高町西門外41  
代表者 ■ 久野 九平治  
TEL ■ 052-621-2185  
FAX ■ 052-621-2186  
E-Mail ■ info@kuheiji.co.jp  
URL ■ kuheiji.co.jp

日本酒は、もっともっと楽しくなれる。  
醸し人九平次というブランドは革新的な日本酒を生み出しています。  
「ポジティブで多種な香り」と、「熟した果実味」をベースに、「気品・優しさ・懐かしさ」を感じて頂けるSAKEを目指し、造っている酒蔵になります。

**醸し人九平次 純米大吟醸 山田錦 EAU DU DESIR(希望の水)**  辛口  やや辛口  辛口  やや甘口  甘口

- 原料米/山田錦
- アルコール度数/16.0度
- 日本酒度/非公開
- 酸度/非公開
- アミノ/酸度/非公開

EAU DU DESIRとは「希望の水」という意味。口にしたとき、液体の中から希望というエネルギーを感じてほしい。あなたにとって、自分たちにとって、日本酒がもっともっと「楽」多きものになりたい。それを体現しているお酒です。



名古屋市：熱田神宮



名古屋市：オアシス21





# 酒蔵を訪ねる 尾張

エリア

かつて繊維産業で日本の経済発展を牽引し、現在は航空宇宙産業において世界の注目を集める尾張エリア。そのモノづくりの伝統は、もちろん酒造りにも活かされています。

津島市夜叉王祭

7



## 山星酒造株式会社

〒483-8237 愛知県江南市布袋町西9-5  
代表者 ■ 村瀬 恭平  
TEL ■ 0587-54-4433  
FAX ■ 0587-54-4434  
E-Mail ■ hoshizakan@heart.ocn.ne.jp  
URL ■ www.hoshizakari.co.jp

尾張の国 布袋野の蔵元。

初代村瀬小右衛門が、この尾張の地に酒造りの蔵元「山星」として創業。5代にわたり布袋野の地に根付いてきました。長い時の流れと手作りの味を感じ、お客様に心を残る地酒を造っています。



### 純米酒 藤華

■ 原料米 / 五百万石 ■ アルコール度数 / 16.8度  
■ 日本酒度 / +1.2 ■ 酸度 / 1.0 ■ アミ / 酸度 / 非公開

日本初の藤の花からの酵母を使った日本酒。地元江南市の花である曼陀羅寺境内の藤から見つけた花酵母(藤華)を使い、杜氏が精根込めた地酒です。

8



## 丸井合名会社

〒483-8158 愛知県江南市布袋町東202  
代表者 ■ 村瀬 幹男  
TEL ■ 0587-56-3018  
FAX ■ 0587-56-3018

創業寛政2年 但馬杜氏の伝統を受け継ぎ、山廃仕込で心を込めて造っています。

清酒「楽の世」は木曾川水系の伏流水を汲み上げ、米をしっかり溶かして発酵を進めることにより、芳醇で濃厚なお酒に仕上がっています。



### 楽の世 山廃純米酒

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 18.0度  
■ 日本酒度 / -1.0 ■ 酸度 / 3.1 ■ アミ / 酸度 / 非公開

全量を山廃仕込、熱掛け四段、無濾過、低野蔵で出荷する、米の旨みたっぷりの芳醇濃厚純米酒です。

9



## 勲碧酒造株式会社

〒483-8128 愛知県江南市小折本町新橋88  
代表者 ■ 村瀬 公康  
TEL ■ 0587-56-2139  
FAX ■ 0587-56-2139  
E-Mail ■ moto@kunpeki.co.jp  
URL ■ www.kunpeki.co.jp

創業大正4年。江南市の片田舎にある小さな酒蔵。家族で手造りにて醸しています。

日本酒の名所百選に選ばれている五条川桜並木その川添いにある酒蔵。総米1t以下の小仕込みで全量を醸しています。品質にもこだわり、すべて特定名称酒以上のお酒を造っています。仕込み水も地下百米から汲み出した清冽な自然水を使用しています。



### 勲碧 純米大吟醸 杜氏澤身ノ酒

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 16.0度  
■ 日本酒度 / 非公開 ■ 酸度 / 非公開 ■ アミ / 酸度 / 非公開

山田錦を40%まで磨き、全工程手作業で丁寧に醸した蔵の最高級酒です。控えめな吟醸香と優しい米本来の旨味が絶妙な調和を見せています。

10



## 小弓鶴酒造株式会社

〒484-0894 愛知県犬山市大字羽黒字成海郷70  
代表者 ■ 吉野 淳夫  
TEL ■ 0568-67-0033  
FAX ■ 0568-67-3815  
E-Mail ■ info@koyumitsuru.jp  
URL ■ www.koyumitsuru.jp

嘉永元年(1848年)創業。木曾川の伏流水で伝統製法を大切に守りながら醸造を続ける。

酒蔵の小弓鶴(こぎつる)は、この地が「小弓の庄」と呼ばれたことからそう名付けられました。40年以上前から熟成酒の研究に取り組み始め、20年熟成は「琥珀醇」として好評を博しています。



### 純米秘蔵古原酒 琥珀醇

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 15.0度  
■ 日本酒度 / 非公開 ■ 酸度 / 非公開 ■ アミ / 酸度 / 非公開

原料に最高級の山田錦を使用し、山廃法で醸した純米酒を20年以上熟成させた逸品。美しい琥珀色と上品で芳醇な味わい。海外のお客様にも徐々に評判が高まっています。

11



## 金銀花酒造株式会社

〒491-0051 愛知県一宮市今伊勢町馬場山小路19  
代表者 ■ 佐藤 史史  
TEL ■ 0586-73-3282  
FAX ■ 0586-73-3257  
E-Mail ■ info@kinginaka.jp  
URL ■ www.kinginaka.jp

江戸時代享保年間創業。今では、市内唯一の酒蔵。

愛知県一宮市の歴史と共に歩んで参りました。今では、市内唯一の酒蔵で、皆様に喜ばれる酒造りを地道に行っています。パワースポットと呼ばれる神社からも需要を多くいただいています。



### ツインアーチ 138 大吟醸 ツインアーチ 138

■ 原料米 / 酒造好適米 ■ アルコール度数 / 15.0~16.0度  
■ 日本酒度 / +0.5 ■ 酸度 / 1.4 ■ アミ / 酸度 / 1.2

昔ながらの製法で造り上げたこだわりの逸品。呑むほどに、また呑みたくなる。さっぱりとした味わいながら、存在感のあるそんな風味に仕上がっていました。

12



## 内藤醸造株式会社

〒495-0022 愛知県稲沢市祖父江町新田高須52-1  
代表者 ■ 内藤 茂  
TEL ■ 0587-97-1171  
FAX ■ 0587-97-2147  
E-Mail ■ naitojuzou@h5.dion.ne.jp  
URL ■ www.naitojuzou.com

1826年創業、200年受け継がれるこだわりの酒造り。

経験を重ねた自社社員杜氏が丹精込めて丁寧に醸す特定名称酒「清酒 木曾三川」。近年では高評価を頂いております。地元産のイチョウ(銀杏)を使用した清酒はここにしかない味わいです。



### 木曾三川大吟醸

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 15.0度  
■ 日本酒度 / 0 ■ 酸度 / 1.3 ■ アミ / 酸度 / 1.0

酒造好適米「山田錦」を40%まで精白。清流・木曾三川の伏流水を仕込み水に極寒期にじっくりと時間をかけて醸した大吟醸。すっきりとした口当たりとフルーティーで華やかな吟醸香が特徴です。

13



## 長珍酒造株式会社

〒496-0805 愛知県津島市本町3-62  
代表者 ■ 桑山 雅行  
TEL ■ 0567-26-3319  
FAX ■ 0567-26-3460

江戸時代後期、濃尾平野西部の尾張津島にて創業。

「量より質」を追求する精神、手造りにて独自の味を醸す「長珍」は、いつの世においても長く愛され珍しくも美味しいお酒と珍重される酒造りを目指し命名しました。



### 特別純米酒 長珍

■ 原料米 / 酒造好適米 ■ アルコール度数 / 16.0度  
■ 日本酒度 / 非公開 ■ 酸度 / 非公開 ■ アミ / 酸度 / 非公開

酒造好適米を60%まで精米し、小仕込みで丁寧に発酵させました。お米で醸された本来の旨味と熟成させた奥深さとまるやかさで落ち着いた純米酒です。

14



## 鶴見酒造株式会社

〒496-0017 愛知県津島市百町字地46  
代表者 ■ 和田 真輔  
TEL ■ 0567-31-1141  
FAX ■ 0567-32-0586  
E-Mail ■ tsurumi\_syuzou@tsurumi-jp.com  
URL ■ www.tsurumi-jp.com

創業1873年、津島の伝統を受け継ぎ、進化する酒造り。

津島地方に伝わる伝統的な製法を受け継いで、手作りによる製造の良さをまもりつつ、近代的な品質管理と巧みに調和させ、米の旨味を酒の中に充分生かしたコクのある、より良い日本酒の開発に取り組んでいます。



### 純米大吟醸 我山

■ 原料米 / 山田錦 ■ アルコール度数 / 15.5度  
■ 日本酒度 / -1 ■ 酸度 / 1.0 ■ アミ / 酸度 / 非公開

「兵庫県産A地区山田錦」を35%まで高精白した米を100%使用して、じっくりと時間をかけて醸造。果実を思わせる吟醸香とお米の旨味を最大限に引き出した芳醇な味わいのお酒です。

### 水谷酒造株式会社

〒495-8016 愛知県愛西市瀬崎町久田山12  
 代表者 ■ 水谷 隆夫  
 TEL ■ 0567-37-2280  
 FAX ■ 0567-97-3390  
 E-Mail ■ mizutanishuzou@nifty.com  
 URL ■ www.mizutanishuzou.jp

創業は江戸時代末期。「千瓢」という名は、郷土の英雄豊臣秀吉に由来します。  
 創業は江戸時代末期。現在も一部創業当時の酒蔵を使っています。「千瓢」の名は、郷土の英雄豊臣秀吉に由来します。手造りの丁寧な酒造りを心がけています。

**千瓢 純米大吟醸 葵**

■ 原料米 / 夢吟香	■ アルコール度数 / 16.0度
■ 日本酒度 / +5.0	■ 酸度 / 1.5
■ アミノ酸度 / 1.5	

愛知県夢吟香を40パーセントまで磨き上げ、手造りで丁寧に醸しました。ほのかな吟香とスッキリとした味わいです。  
 平成28年度愛知のふるさと食品コンテスト優秀賞受賞。

### 渡辺酒造株式会社

〒496-8015 愛知県愛西市草平町道下83  
 代表者 ■ 渡辺 秀幸  
 TEL ■ 0567-28-4361  
 FAX ■ 0567-26-6381  
 E-Mail ■ w\_shuzou@clovernet.ne.jp

家族で、全てのお酒を手造りにこだわり、愛情をたっぷりそそぎ、大事に造っています。  
 手で、蒸米をさわり、手で麴(こうじ)をかきまぜ、手で酒母を育み、手で磨(もろみ)をつくる。お酒という生き物が元気に健康に、そして、ゆっくり育ちますように。

**平勇正宗 黒粘 純米酒**

■ 原料米 / 五百万石	■ アルコール度数 / 15.5度
■ 日本酒度 / +2.0	■ 酸度 / 1.7
■ アミノ酸度 / 1.9	

手洗による洗米、手造りの麹や酒母、長期低温発酵による醇まじりの酒です。心地よいお米の旨味をもつ純米酒です。

### 山忠本家酒造株式会社

〒496-0906 愛知県愛西市日置町1813  
 代表者 ■ 山田 明洋  
 TEL ■ 0567-29-2247  
 FAX ■ 0567-26-4846  
 URL ■ www.gkyo.net

「米の持つ力を最大限酒に還元する」ことが蔵元の使命。

兵庫県産山田錦と富山県南新(なんと)農協五百万石を使用し、米の旨をしっかりと感じられる「数人で飲む」を目指して醸しています。

**純米大吟醸 義侠度(よるこび)**

■ 原料米 / 山田錦	■ アルコール度数 / 年度により異なる
■ 日本酒度・酸度・アミノ酸度 / 年度により異なる	

4.0%精米の純米吟醸酒の中級のみを3年以上冷蔵熟成させ、それを複数年ブレンドした商品です。

### 青木酒造株式会社

〒496-0915 愛知県愛西市本郷田字本西60  
 代表者 ■ 青木 拓郎  
 TEL ■ 0567-31-0778  
 FAX ■ 0567-31-0943  
 E-Mail ■ info@yamahai.co.jp  
 URL ■ www.yamahai.co.jp

創業1805年の伝統を引き継ぎ、生酛山廃醸に力を注いでいます。

大寒の雪峰伊吹おろしを背に受けながら山廃仕込のお酒は濃醇で米の旨味を味わえ、食欲が進みます。

**米山 山廃純米**

■ 原料米 / 愛知県産酒造好適米	■ アルコール度数 / 年度により異なる
■ 日本酒度・酸度・アミノ酸度 / 年度により異なる	

若水を山廃、生酛仕込み、酵母無添加、完全発酵で醸すことによりフレッシュな香りをかき、味わい、キレの良さが特徴です。

### 甘強酒造株式会社

〒497-0040 愛知県海部郡江刺町城4-1  
 代表者 ■ 山田 洋貴  
 TEL ■ 0567-95-3131  
 FAX ■ 0567-95-3141  
 E-Mail ■ webbiz@kankyo-shuzo.co.jp  
 URL ■ www.kankyo-shuzo.co.jp

文久2年創業以来、ひたすらに味淋造り、酒造りに取り組み、その想いを世界へ。

いつの時代にも受け入れられる本物とは何かを見つめつ、お客様の役に立ち、海になる商品造りに取り組んでまいりました。今後は全世界的に拡大をしつつ和食の世界の中でグローバルに様々な取り組みをしたいと思っています。

**純米吟醸酒 いっこく**

■ 原料米 / 夢吟香	■ アルコール度数 / 15.5度
■ 日本酒度 / +1.5	■ 酸度 / 1.1
■ アミノ酸度 / 2.1	

精米歩合60%、良質な原料と、伝統の技術によって生まれたコクと喉ごしの爽やかさを特徴とした旨口の酒です。

### 山田酒造株式会社

〒497-0031 愛知県海部郡江刺町須成1245  
 代表者 ■ 山田 真裕  
 TEL ■ 0567-95-2048  
 FAX ■ 0567-95-2049  
 E-Mail ■ yamadasuzo@msa.biglobe.ne.jp

明治4年創業、品質を第一に考え1本1本丹精込めた酒造り。  
 明治4年創業、木曾三川の伏流水と濃尾平野の良質米により品質を第一に考え、1本1本丹精込めて造り上げる、酒造り一筋の蔵です。

**純米大吟醸 酔泉**

■ 原料米 / 山田錦	■ アルコール度数 / 17.3度
■ 日本酒度 / +5.0	■ 酸度 / 1.5
■ アミノ酸度 / 1.1	

上品で華やかな香りと、まるでやけどの深みのある味わいです。

# 名所でいっぱい! 愛知のおすすめ 観光地

地酒と一緒に  
愛知の魅力を味わおう。



#### 名古屋エリア

##### 名古屋城

日本3大名城のひとつ。



所在地 ■ 愛知県名古屋市中区本丸1-1  
 TEL ■ 052-231-1700  
 交通 ■ 地下鉄名城線「名古屋城駅」徒歩5分

#### 名古屋エリア

##### 中部電力 MIRAI TOWER

日本初の集約電波塔。



2020年9月、リニューアルオープン。  
 所在地 ■ 愛知県名古屋市中区錦3-6-15  
 TEL ■ 052-971-8546  
 交通 ■ 地下鉄各線「栄駅」徒歩3分または地下鉄各線「久屋大通駅」徒歩1分

#### 名古屋エリア

##### 徳川美術館

徳川家代々の重宝を所蔵。



所在地 ■ 愛知県名古屋市長久徳川1017  
 TEL ■ 052-935-6262  
 交通 ■ 各線「大曾根駅」徒歩15分

#### 尾張エリア

##### 犬山城

日本最古の天守。



所在地 ■ 愛知県犬山市大字犬山字北古券65-2  
 TEL ■ 0568-61-1711  
 交通 ■ 名鉄犬山線「犬山遊園駅」徒歩15分

#### 尾張エリア

##### ジブリパーク

スタジオジブリ作品の世界観を表現した公園施設。



所在地 ■ 愛知県長久手市茶臼間乙1533-1  
 TEL ■ 0570-089-154(営業時間内)  
 交通 ■ 愛知高速交通 東部丘陵線(リニモ)「愛・地球博記念公園」すぐ ※入場は予約制

#### 知多エリア

##### 中部国際空港セントレア

日本の中心から世界へ。



所在地 ■ 愛知県常滑市セントレア1-1  
 TEL ■ 0569-38-1195  
 交通 ■ 名鉄常滑・空港線「中部国際空港駅」

#### 三河エリア

##### 香嵐渓

紅葉の名所、山野草の宝庫。



所在地 ■ 愛知県豊田市足助町飯盛  
 TEL ■ 0565-62-1272  
 交通 ■ 名鉄名古屋本線「東岡崎駅」名鉄バス足助行「香嵐渓」徒歩3分

#### 三河エリア

##### 豊川稲荷

商売繁盛祈願として有名な日本三大稲荷のひとつ。



所在地 ■ 愛知県豊川市豊川町1  
 TEL ■ 0533-85-2030  
 交通 ■ 名鉄豊川線「豊川稲荷駅」またはJR飯田線「豊川駅」徒歩3分

#### 三河エリア

##### 伊良湖岬灯台

海を行き交う船の安全を守り続ける白亜の灯台。



所在地 ■ 愛知県田原市伊良湖町古山  
 TEL ■ 0531-23-3516  
 交通 ■ 豊橋鉄道渥美線「三河田原駅」豊鉄バス伊良湖行「伊良湖岬」徒歩10分



酒蔵を訪ねる

# 知多

エリア

中部国際空港にもほど近い知多エリアは、高い醸造技術を活かした酒造りはもちろん、みりんや酢などの製造も盛ん。毎朝水揚げされる新鮮な海の幸とともに伝統の味をお楽しみください。

常滑市・やきもの散歩道

21



## 中笠酒造株式会社

〒475-0876 愛知県半田市東本町2-24  
 代表者 ■ 中笠 昌実  
 TEL ■ 0569-23-1231  
 FAX ■ 0569-23-1124  
 URL ■ www.nakanoshuzo.jp

弘化元年(1844年)「知多酒」として名を馳せた酒造の地、知多半島で創業しました。

伝統産業の中にあっても常に革新と挑戦を繰り返して、「芳醇麗酒(ふくよかな香りであり深い深い良いお酒)」を追求しています。



### 上撰國盛 本醸造

■ 原料米/一般米・酒造好適米 ■ アルコール度数/15.0度  
 ■ 日本酒度/+3.0 ■ 酸度/1.5 ■ アミノ酸度/1.2

三百有余年の歴史を誇る銘酒地「尾州半田」で醸された、芳醇ですっきりとしたどろりと深麗な香りの味、飲み飽きしない國盛のスタンダード商品です。真中酒に最適で、冷やかお開きまでお楽しみいただけます。

22



## 盛田金しゃち酒造株式会社

〒475-0023 愛知県半田市亀崎町9-112  
 代表者 ■ 盛田 宏  
 TEL ■ 0569-28-0250  
 FAX ■ 0569-29-2636  
 E-Mail ■ info@kinshachi.co.jp  
 URL ■ www.kinshachi.co.jp

知多半島の伏流水を使用し、米の旨みを最大限に引き出した繊細な味を追求しています。

湖干祭りで有名な半田市亀崎にて創業された「天竺酒造」継承。知多半島の伏流水(軟水)を使用し、お米の旨みを最大限に引き出した繊細な味を追求し、手間と真心をこめて酒造りを行っています。



### 金麩 夢吟香 純米酒

■ 原料米/夢吟香 ■ アルコール度数/15.0~16.0度  
 ■ 日本酒度/+3.0 ■ 酸度/1.5 ■ アミノ酸度/非公開

愛知県産酒造米「夢吟香」を65%精米し釀した純米酒です。丁寧で繊細な仕込みによりコメを活かすことよく、きれいな味わいながら夢吟香本来のコメの旨味を最大限引き出しました。

23



## 伊東株式会社

〒475-0023 愛知県半田市亀崎町9-108-1  
 代表者 ■ 伊東 健  
 TEL ■ 0569-29-1125  
 FAX ■ 0569-29-3292  
 E-Mail ■ info@shikishima-to.com  
 URL ■ https://shikishima-to.com/

天明8年(1778年)創業の酒蔵、令和3年(2021年)に復活。「食の時間の価値を上げる酒」を醸します。平成12年(2000年)に一度廃業した酒蔵が清酒製造免許再取得の上、創業の地に復活。ミネラル豊富な井水を利用して力強さと上品さを兼ねたお酒を醸しており、飲まれた方へ至福の時間を提供します。



### 野鳩 特別純米 無濾過生原酒

■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/18.0度  
 ■ 日本酒度・酸度・アミノ酸度/年度により異なる

精米歩合60%の特別純米です。山田錦の柔らかい味を全面に出しつつ、上品な酸度でお酒。食事の旨味を受け止めて育華させると共に、次のお酒一品に手が伸びる一品です。

24



## 丸一酒造株式会社

〒470-2216 愛知県知多郡阿久比町大字緒大字西廻間11  
 代表者 ■ 新美 純史  
 TEL ■ 0569-48-0003  
 FAX ■ 0569-48-5010  
 E-Mail ■ sake01.hoshishimura@gmail.com  
 URL ■ www.sake01.co.jp

全国新酒鑑評会9年連続金賞受賞。卓越した酒造技術でおいしい日本酒を造っています。越後流酒造技術の伝統を受けつぎ、全国新酒鑑評会では9年連続金賞受賞。越後流酒造技術選手権でも、過去4回首位に輝き新潟県知事賞を受賞しています。



### 純米酒 ほしひすみ

■ 原料米/愛知産米 ■ アルコール度数/15.5度  
 ■ 日本酒度/+1.0 ■ 酸度/1.5 ■ アミノ酸度/1.0

最も難しと言われる大吟醸の製造技術を生かして、おいしい日本酒を造ってまいります。この酒はほかかな吟醸酒と軽やかでやわらかみの味わい、すっきりとしたお酒です。

25



## 原田酒造合資会社

〒470-2104 愛知県知多郡東浦町大学生路字坂下29  
 代表者 ■ 原田 克彦  
 TEL ■ 0562-83-5171  
 FAX ■ 0562-83-5172  
 E-Mail ■ ikujii@ma.medias.jp  
 URL ■ www.ikujii.co.jp

終始一貫した手造りへのこだわり。

安政2年(1855)創業よりの味わいをしっかり守り、昔ながらの杉の桶(こしき)で蒸し米をふかし、搾りて「漉(ふね)搾り」といって酒液を漉み上げていく、昔ながらの方法で終始一貫した心のこもった「手造り」をかたくなに受け継いでいます。



### 純米吟醸 衣が浦若水

■ 原料米/若水 ■ アルコール度数/16.0度  
 ■ 日本酒度/+1.0 ■ 酸度/1.4 ■ アミノ酸度/0.9

地元契約栽培米「若水」を100%使用した純米吟醸酒。華やかな香りと米の旨味を両立させた、美味しく飲みやすいお酒です。

26



## 澤田酒造株式会社

〒479-0818 愛知県常滑市古堤町4-10  
 代表者 ■ 澤田 泰  
 TEL ■ 0569-35-4003  
 FAX ■ 0569-35-6953  
 E-Mail ■ sawadasyuzo@hakurou.com  
 URL ■ www.hakurou.com

1848年創業。知多の湧水と古式伝承の道具と製法にこだわり米の旨みの活きたお酒を醸す。

古式伝承の製法を継承。知多の湧水と醸造した米で、丁寧な手造りを行う。醸造半島知多の個性豊かな蔵元。米の味わいの活きた、食事を引き立てる酒質です。



### 特別純米酒 白老

■ 原料米/若水 ■ アルコール度数/15.3度  
 ■ 日本酒度/+4.0 ■ 酸度/1.7 ■ アミノ酸度/1.5

温暖な気候に恵まれた知多半島の常滑で、減農薬栽培にて作られた若水を全量使った特別純米酒。米の旨みが活き、料理をひきたてるお酒です。冷から薦。

27



## 盛田株式会社

〒460-0006 愛知県名古屋市中区栄1-7-34  
 (千の丸)〒479-0807 愛知県常滑市小鈴谷字稲尾10番地  
 代表者 ■ 樽田 周作  
 TEL ■ 0569-37-0733 FAX ■ 0569-37-0176  
 URL ■ moritakk.com  
 問合せ ■ URLよりお客様相談窓口(お問い合わせフォーム)

1665年創業より地元の食文化に根ざした酒造りを守り続けてきました。

清酒のほか、味噌、醤油、溜(たまり)、その他調味料の製造もしております。酒食総合の醸造メーカーとして地元と共に歩んでいきます。



### 知多ねのひ蔵 男山 大吟醸

■ 原料米/酒造米 ■ アルコール度数/14.0~15.0度  
 ■ 日本酒度/+0 ■ 酸度/1.1 ■ アミノ酸度/1.2

350年に渡り酒を醸してきた盛田がお届けする、日本酒本来の味や香りを気軽に楽しめる、飲みやすい大吟醸酒。色や香りを取り除く活性剤による濾過をせずに仕上げた、華やかな吟醸酒と軽やかな味わいをお楽しみください。



半田市:  
半田赤レンガ建物



# 酒蔵を訪ねる 三河

エリア

1000m級の山々から海浜まで変化に富んだ自然が楽しめる三河エリアらしく、その酒造りもまた個性豊かです。地域ごとに異なる多彩な酒の魅力を、ぜひお楽しみください。

豊田市香風溪

### 28 創業慶應元年 永井酒造場

〒447-0885 愛知県碧南市志貴町2-90  
代表者 ■ 永井 治一郎  
TEL ■ 0566-41-0053  
FAX ■ 0566-41-0093  
URL ■ www.nagaiyuzou.com

醸造業の盛んな碧南市で唯一の清酒の醸造元です。

慶応2年(1866年)創業当初より「品質第一・信用第一」を旨とし、律義で人情味厚い三河の風土に根差した「濃醇・旨口」のお酒を製造しています。

純米酒 達吉の里	■ 原料米/山田錦	■ アルコール度数/15.0度	■ 日本酒度/+3.0	■ 酸度/1.3	■ アミノ酸度/1.5
----------	-----------	-----------------	-------------	----------	-------------

酒造好適米「山田錦」を蔵内に湧き出る戸水で仕込んだ純米酒です。華やかな香りと豊かな旨みをお楽しみください。

### 29 神杉酒造株式会社

〒446-0062 愛知県安城市明治本町20-5  
代表者 ■ 杉本 多紀哉  
TEL ■ 0566-75-2121  
FAX ■ 0566-76-0050  
E-Mail ■ sake@kamisugi.co.jp  
URL ■ www.kamisugi.co.jp

創業以来、伝統と伝承を守りつつ、唯一無二の酒造り(商品)を目指し日々努めています。

創業は文化2年(1805年)。「現代和風(210年の伝統と心技)+新世代のチャレンジ」を取り入れた「和酒」をご提案しています。

純米大吟醸 若水稲	■ 原料米/若水	■ アルコール度数/16.8度	■ 日本酒度/+2.5	■ 酸度/1.35	■ アミノ酸度/1.3
-----------	----------	-----------------	-------------	-----------	-------------

酒米を育てる農家さんのこだわり、地元から湧き出す良質な水、安城に根付いた酒造技術、その思いを捧げて開いた「若水」と共に醸し出したお酒です。

### 30 相生ユニビオ株式会社

〒447-0814 愛知県碧南市弥生町4丁目3番地  
代表者 ■ 村松 浩一郎  
TEL ■ 0566-41-2000  
FAX ■ 0566-48-2772  
E-Mail ■ info@unibio.jp  
URL ■ www.unibio.jp

明治5年の創業以来、みりん造りを中心に食文化の担い手として様々な酒類、調味料を全国の皆様に発信しています。三河の豊かな自然環境のもと、厳選した国産米で製造されます。厳しい品質管理のもと、随所に蔵人の技が生きた旨口の清酒は、地元の銘酒として親しまれています。

大吟醸 相生乃松	■ 原料米/山田錦	■ アルコール度数/16.0度	■ 日本酒度/+1.0	■ 酸度/1.1	■ アミノ酸度/1.0
----------	-----------	-----------------	-------------	----------	-------------

果実のようなほのかな立香と、まろやかな甘味が豊かであふらみのある味わいをもっています。

### 31 山崎合資会社

〒444-0703 愛知県尾西市西幡豆町柿田57  
代表者 ■ 山崎 芳子江  
TEL ■ 0563-62-2005  
FAX ■ 0563-62-4374  
E-Mail ■ info@sonoh.co.jp  
URL ■ www.sonoh.co.jp

本物の味を求めて… 妥協なき職人魂がわが社の誇り。

当蔵は美しい三河湾国定公園の中心にあります。豊かな自然が育んだ水と澄んだ空気、そして独自の酒造り技術から生まれたお酒は風土からの贈り物です。

純米吟醸原酒 尊皇	■ 原料米/夢山水	■ アルコール度数/17.5度	■ 日本酒度/+2.0	■ 酸度/1.9	■ アミノ酸度/1.4
-----------	-----------	-----------------	-------------	----------	-------------

期間限定で全日産の日本発のすべて国際級ビジネスクラスに掲載された純米吟醸原酒です。華やかな香りと濃醇な味わいを併せ持っています。

### 32 丸石醸造株式会社

〒444-0015 愛知県岡崎市中町6-3-3  
代表者 ■ 深田 英輝  
TEL ■ 0564-23-3333  
FAX ■ 0564-22-0539  
E-Mail ■ maruishi@014.co.jp  
URL ■ www.014.co.jp

歴史と自然に溢れる岡崎で、1690年に創業した老舗酒蔵です。

当蔵は歴史と自然に溢れる岡崎で、1690年に創業しました。以来330年以上の長きに渡り、地に根ざした日本酒を、絶えることなく造り続けています。

大吟醸 徳川家康	■ 原料米/山田錦	■ アルコール度数/17.0度	■ 日本酒度/+1.0	■ 酸度/1.2	■ アミノ酸度/1.3
----------	-----------	-----------------	-------------	----------	-------------

封を開けた時に感じるフルーティーな香りと、後味の綺麗なキリッとした辛口の味わいが絶妙なバランスで結びつく日本酒の最高峰です。

### 33 合資会社柴田酒造場

〒444-3442 愛知県岡崎市保久町字神水39  
代表者 ■ 柴田 秀和  
TEL ■ 0564-84-2007  
FAX ■ 0564-84-2785  
E-Mail ■ shibata-shuzoujou@kounotsukasa.co.jp  
URL ■ www.shibatabrewery.com

山々に囲まれた自然豊かな土地で、自然水仕込の手造りを伝える三河の蔵元「孝の司」。

蔵を構える神水「かんずい」の地区には、全国でも稀な超軟水が湧き、醸し出されるお酒の味も、まろやかできめ細かい味わいとなります。

大吟醸 神水仕込	■ 原料米/山田錦	■ アルコール度数/15.5度	■ 日本酒度/+3.0	■ 酸度/1.2	■ アミノ酸度/1.1
----------	-----------	-----------------	-------------	----------	-------------

地名から名づけられた「神水仕込」はデリシヤスシコのようなフルーツの香りに似て、上品さが漂うスッパリとした味わいです。

### 34 豊田酒造株式会社

〒471-0027 愛知県豊田市南多町5-2-12  
代表者 ■ 寺田 清孝  
TEL ■ 0565-32-0110  
FAX ■ 0565-32-0101  
E-Mail ■ 8160e@gmail.com  
URL ■ www.toyota-shuzo.co.jp

大正12年創業。豊田市の中心にある酒蔵。

大正12年創業で、名鉄豊田駅より豊田スタジアム方面へ徒歩5分の場所に営業している都心の造り酒屋です。

上撰 豊田正宗	■ 原料米/酒造好適米	■ アルコール度数/15.5度	■ 日本酒度/+2.0	■ 酸度/1.5	■ アミノ酸度/非公開
---------	-------------	-----------------	-------------	----------	-------------

昭和34年に孝母市から豊田市へ市名変更が行われた記念に発売開始。酒造好適米を磨き上げ長期低温発酵により醸し出したほのかな芳香を保つ、きれいで旨味のある格調高い一品です。

### 35 浦野合資会社

〒470-0373 愛知県豊田市西幡町下吉原48  
代表者 ■ 武内 純子  
TEL ■ 0565-45-0020  
FAX ■ 0565-45-0098  
E-Mail ■ info@kikuishu.com  
URL ■ www.kikuishu.com

元治元年(1864年)三河の霊峰・猿投山の天然記念物「菊石」の名を猿投神社より拝受し、代表銘柄として創業致しました。

以来150年余、伝統的な手造りの味を大切にしながら、ものづくりの町「豊田」で、多くの皆様と地酒を通じて出会える新たな機会を試みます。清酒菊石は、酒の旨味ややさしいおしさ、後味の良さが特徴です。

清酒菊石大吟醸	■ 原料米/山田錦	■ アルコール度数/17.0~18.0度	■ 日本酒度/+4.0	■ 酸度/1.2	■ アミノ酸度/0.8
---------	-----------	----------------------	-------------	----------	-------------

兵庫産山田錦を100%使用、精米35%で杜氏の秘術を尽くした大吟醸酒です。芳醇な香りと豊かな味わいは単独でも別荘等と合わせて食中でも、美味しさが楽しめる逸品です。



### 中垣酒造株式会社

〒444-2827 愛知県豊田市有間町下平10  
代表者 ■ 中垣 福巳  
TEL ■ 0565-68-2522  
FAX ■ 0565-68-2577  
E-Mail ■ nakagaki-shuzo.co@sage.ocn.ne.jp

明治33年(西暦1900年)創業。  
豊かな自然に囲まれた酒蔵。

当蔵は明治33年(西暦1900年)の創業です。岐阜県との県境に位置し、周りは山々に囲まれ自然豊かな所です。創業以来、甘口で盲口タイプの清酒を製造しています。



陽冠 大吟醸 五代目 藤兵衛 ■ 辛口 ■ やや辛口 ■ 辛口 ■ やや甘口 ■ 甘口  
■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/15.8度  
■ 日本酒度/±3.0 ■ 酸度/1.1 ■ アミ/酸度/1.2

酒造好適米「山田錦」を丹念に磨き上げ、自然の湧き水を使用し、低温でじっくり時間をかけて発酵させたお酒です。上品な香りとすっきりとした味をご賞味ください。



### 合名会社伊勢屋商店

〒441-9019 愛知県豊橋市花田町字寄藤49  
代表者 ■ 小林 成徳  
TEL ■ 0532-31-1175  
FAX ■ 0532-31-1176  
E-Mail ■ syutaro@piano-ocn.ne.jp

豊橋の水・米で醸造する酒蔵。

徳川家康が飲んだとされる「栄川(えいせん)の泉」と豊橋で栽培した米で醸し、食事と一緒にみんなで楽しんでいただけるお酒を目指しています。



純米大吟醸 匠々(もとも) ■ 辛口 ■ やや辛口 ■ 辛口 ■ やや甘口 ■ 甘口  
■ 原料米/夢吟香 ■ アルコール度数/15.0~16.0度  
■ 日本酒度/±0 ■ 酸度/1.4 ■ アミ/酸度/1.4

豊橋で作られた酒造好適米「夢吟香(ゆめざん)」を50%まで醸した純米大吟醸です。フルーティーな味と香りを楽しんでいただけます。



### 福井酒造株式会社

〒441-8065 愛知県豊橋市中浜町214  
代表者 ■ 福井 知裕  
TEL ■ 0532-45-5227  
FAX ■ 0532-45-5229  
E-Mail ■ shikajo1912@fukui-syuzo.co.jp  
URL ■ www.fukui-syuzo.co.jp

伝統とは古き力を克服する新しい魂なり。

創業から一貫し、「伝統とは古き力を克服する新しい魂なり」を心に商品開発に努めてきました。つまり「伝統」に新たな「技術」で挑戦する事が、お客様への満足度に繋がると信じて酒造りに励んでいます。



四海玉 純米吟醸 真 ■ 辛口 ■ やや辛口 ■ 辛口 ■ やや甘口 ■ 甘口  
■ 原料米/山田錦 ■ アルコール度数/15.5度  
■ 日本酒度/非公開 ■ 酸度/非公開 ■ アミ/酸度/非公開

口に入れた瞬間から広がる爽やかな優しさ。程よい酸味によるキレが調和した 食中酒としても最適な純米吟醸酒です。当蔵の「妥協を許さない仕込み」の原点ともいえる出品酒同様、手間暇かけた逸品です。



### 関谷醸造株式会社

〒441-2301 愛知県北設楽郡設楽町田口字町浦22  
代表者 ■ 関谷 健  
TEL ■ 0536-62-0505  
FAX ■ 0536-62-1556  
E-Mail ■ info@houraisen.co.jp  
URL ■ www.houraisen.co.jp

元治元年(1864年)創業の愛知県奥三河の蔵元。  
「蓬萊泉」の酒銘で知られます。

原料米を自社で精米する事から始め、高品質の酒造りを目指す。原料米の確保と地域農業振興を目指し、酒米を自社栽培するなど新たな試みに取り組んでいます。



別撰 蓬萊泉 ■ 辛口 ■ やや辛口 ■ 辛口 ■ やや甘口 ■ 甘口  
■ 原料米/酒造好適米-一般米 ■ アルコール度数/15.3度  
■ 日本酒度/非公開 ■ 酸度/非公開 ■ アミ/酸度/非公開

吟醸酒主みの造りをした本醸造タイプのお酒。添加アルコールは自社の酒粕を蒸留して製造し、良質な原料米を循環使用しています。飲み過ぎない旨味があります。

# みりん

酒造りの基本は醸造技術。その長い経験と伝統の蓄積は、みりんなど日本の食卓に欠かせない調味料づくりにも活かされています。



### 九重味淋株式会社

〒447-8603 愛知県碧南市浜寺町2-11  
代表者 ■ 石川 純彦  
TEL ■ 0566-41-0708  
FAX ■ 0566-48-0993  
E-Mail ■ mirin@kokonoe.co.jp  
URL ■ https://kokonoe.co.jp

現存するみりん業界最古の醸造元として  
伝統技術を伝承しています。

創業1772年。三河みりんの元祖として、創業以来培った蔵人の技術にさらなる磨きをかけ、品質本位の本みりんを今も造り続けています。



本みりん 九重櫻

■ 原料米/国産もち米

創業当時から受け継がれる昔ながらの製法で、手間暇かけてじっくりと醸造した本みりんです。もち米だけで作られる自然な甘みと豊富な旨味は格別です。



### 株式会社角谷文治郎商店

〒447-0843 愛知県碧南市西浜町6-3  
代表者 ■ 角谷 利夫  
TEL ■ 0566-41-0748  
FAX ■ 0566-42-3931  
E-Mail ■ sumiya@mikawamirin.jp  
URL ■ https://mikawamirin.jp

飲めるほど美味しい、  
本場三河の伝統製法「三州三河みりん」。

みりんの本場三河で明治43年創業のみりん専門の醸造元。国内指定産地のもち米の美味しさを「米一升・みりん一升」の伝統製法で引出し造っています。



三州三河みりん

■ 原料米/国産もち米

みりんは甘い高級なお酒、もち米のリキュールです。料理はもちろん、冷やしてロックやストレートの他、カクテルの素材としてもお使いいただけます。



### 小笠原味淋醸造

〒447-0814 愛知県碧南市弥生町4-21  
代表者 ■ 小笠原 和哉  
TEL ■ 0566-41-0613  
FAX ■ 0566-41-0623  
E-Mail ■ mikawa-homirin@ogasawara-mirin.jp  
URL ■ www.ogasawara-mirin.jp

日本一小さなみりん蔵?でも全ての商品を国産米100%  
自家醸造で出荷しています。

「一子相傳」「みわたから」「峯實(糖類添加NON-GMO)」3種類のみりんを製造しています。



一子相傳

■ 原料米/国産ヒヨクモチ

国産米100%の自家醸造。長期熟成の癖のないスッキリとした甘みのみりんです。うどん、そばなどの麺つゆに最適です。



### 杉浦味淋株式会社

〒447-0814 愛知県碧南市弥生町4-9  
代表者 ■ 杉浦 直信  
TEL ■ 0566-41-0919  
FAX ■ 0566-41-2023  
E-Mail ■ info@mirinya.com  
URL ■ www.mirinya.com

大正13年創業、  
古式三河仕込のみりん蔵。

創業以来の古式三河仕込(地元愛知県産のもち米とあいちのかおりで造る米麹、そして一番の特徴である本格焼酎のみで造り上げる)を継承する蔵元です。



古式三河仕込 愛桜 純米本みりん

■ 原料米/国産ヒヨクモチ

愛知県産のもち米、あいちのかおりで造る米麹と本格焼酎だけで仕上げ、もろみ、貯蔵を長期熟成させた三河熟成みりん(1年熟成、3年熟成があります)。



東栄町:花祭



豊橋市:手筒火花

# 愛知の酒蔵を体験しよう。

愛知の酒造りと出会える酒蔵を一覧表にまとめました。

試飲・販売などの情報をチェックして、快適な旅をお楽しみください。

…… 試飲 …… 販売 …… 酒造設備、蔵 …… 資料、展示 …… 要問い合わせ

No.	酒蔵	見学内容	見学期間	見学時間	見学可能人数	外国語	要予約	定休日	
名古屋エリア	1 金虎酒造株式会社		★	10:00~16:00	~10	×	○	土・日・祝	
	2 東春酒造株式会社		★	10:00~16:00	~25	×	○	日・祝	
	3 清洲桜醸造株式会社		—	—	—	—	—	土・日・祝	
	4 神の井酒造株式会社		★	9:00~16:00	~50	×	○	日・祝	
	5 山盛酒造株式会社		★	9:00~16:00	~30	×	○	日・祝	
	6 株式会社萬乗醸造	現在見学は行っておりません。							
尾張エリア	7 山星酒造株式会社		—	—	—	—	—	★	
	8 丸井合名会社		—	—	—	—	—	★	
	9 勲碧酒造株式会社		★	10:00~16:00	5~100	×	○	月	
	10 小弓鶴酒造株式会社		—	—	—	—	—	★	
	11 金銀花酒造株式会社		—	—	—	○	—	日	
	12 内藤醸造株式会社		★	★	~10	×	○	土・日・祝	
	13 長珍酒造株式会社	現在見学は行っておりません。							
	14 鶴見酒造株式会社		★	★	~20	×	○	土・日・祝	
	15 水谷酒造株式会社		★	★	★	×	○	★	
	16 渡辺酒造株式会社		★	14:00~16:00	5~30	×	○	★	
	17 山忠本家酒造株式会社		—	—	—	—	—	土・日・祝	
	18 青木酒造株式会社		★	10:00~16:00	3~20	×	○	★	
	19 甘強酒造株式会社		★	★	★	×	○	土・日・祝	
	20 山田酒造株式会社		★	★	★	×	○	★	

No.	酒蔵	見学内容	見学期間	見学時間	見学可能人数	外国語	要予約	定休日
知多エリア	21 中基酒造株式会社		★	10:00~16:00	~30	×	○	木
	22 盛田金しゃち酒造株式会社		★	★	★	×	○	土・日・祝
	23 伊東株式会社		—	—	—	—	—	★
	24 丸一酒造株式会社		5/1~9/30	10:00~16:00	~20	×	○	日・祝
	25 原田酒造合資会社		★	10:00~16:00	★	×	○	日
	26 澤田酒造株式会社		通年	10:00~16:30	~20	○	○	日・祝
	27 盛田株式会社		—	—	—	—	—	火・水
三河エリア	28 永井酒造場		★	★	~10	×	○	★
	29 神杉酒造株式会社		★	9:00~12:00 13:00~16:00	~40	○	○	土・日
	30 相生ユニビオ株式会社		—	—	—	—	—	土・日・祝
	31 山崎合資会社		通年	9:00~16:00	~30	×	○	★
	32 丸石醸造株式会社		—	—	—	—	—	土・日・祝
	33 合資会社柴田酒造場		★	10:00~16:00	~40	○	○	日
	34 豊田酒造株式会社		★	★	~10	×	○	土・日・祝
	35 浦野合資会社		★	★	~20	○	○	日・祝
	36 中垣酒造株式会社		2月中旬	★	★	×	○	★
	37 福井酒造株式会社		★	★	~20	×	○	土・日・祝
	38 合名会社伊勢屋商店		★	★	~20	×	○	土・日
	39 関谷醸造株式会社(吟醸工房)		10/1~3/31	★	~20	○	○	★

※内容は変更となる場合がございます。必ず事前にお問い合わせください。